

[illegible]

INDICE
INDEX

16/05/07

7 AJOUTE TABLEAU SUIVI PERIODIQUE ET TRADUCTION EN ENGLAIS.
ADDED TABLE OF SCHEDULED FOLLOW-UP AND TRANSLATION INTO ENGLISH.

B

SHOP COPY

Plan dessiné D.A.O à l'aide du logiciel : MICROCADDS Revision : 6
DRAWING DRAWN IN C.A.D. WITH MICROCADDS V6 SOFTWARE

DESSINE PAR:
DRAWN BY:
E.M.H.
LE: 23/03/99

VERIFIE PAR:
APPROVED BY:
E. COUSTE

INTERPRETATION DES DESSINS SELON:
INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER:
ST 2100

DATE:

MACHINE/ENGINE:
ARRIUS 2B1

DESIGNATION	PIECE / DESCRIPTION
MODULE	GENERA TEUR
GENERATOR	MODULE

N°PIECE/ PART NUMBER:
7 OEM 02 702 0

DATE:

DESIGNATION OUTILLAGE

OUTILLAGE DE MESURE

TOOL NAME

MEASURING TOOL

DATE:

DATE:

DATE: _____

CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION

DATE:

DATE:

ECHELLE
SCALE



	1
--	---

B E. DOUMECQ

DATE: 16/05/07

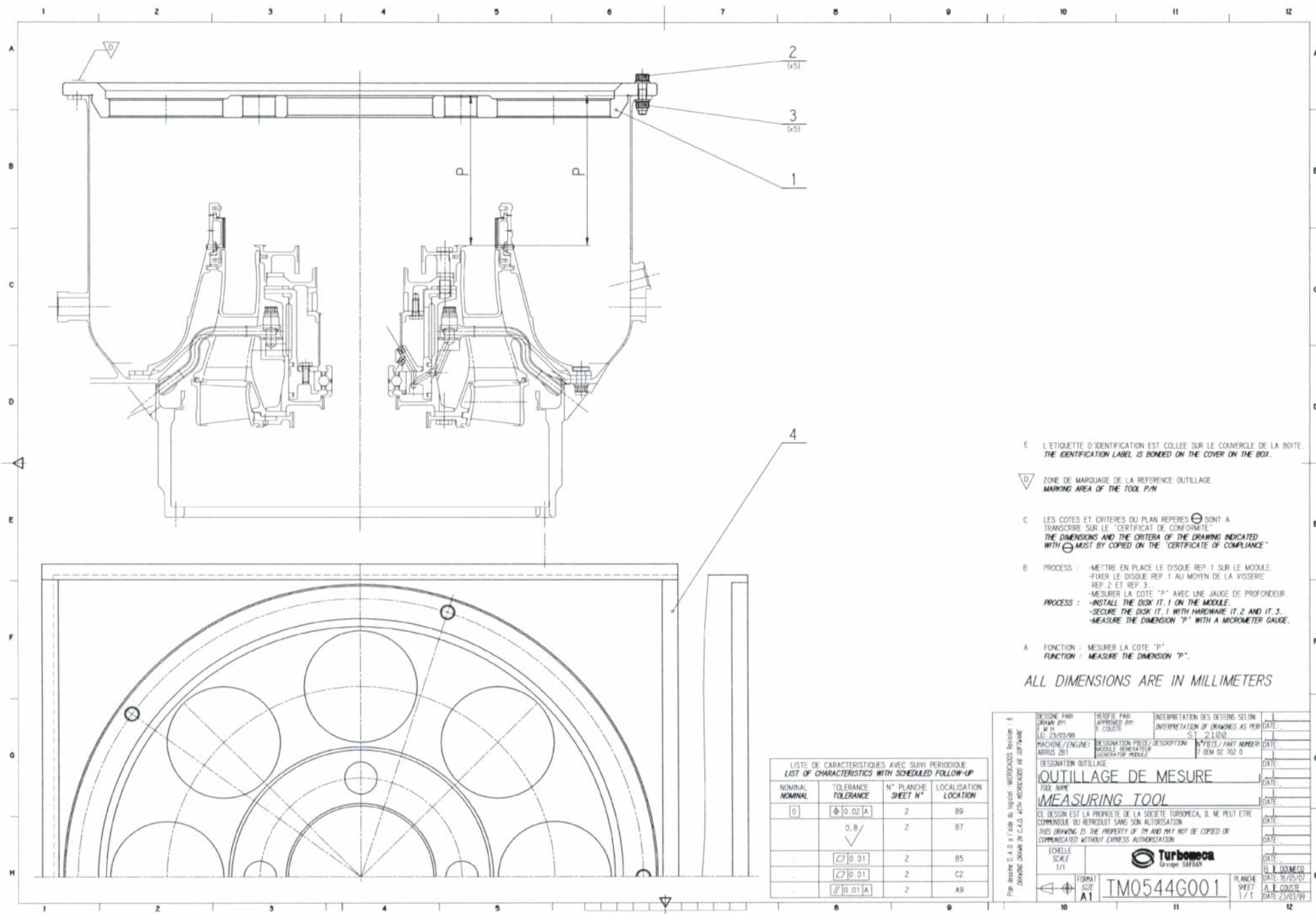
A F COUSTE

DATE: 23/03/99

FORMAT
SIZE
A3

TM0544G00

PLANCHE SHEET 0-3

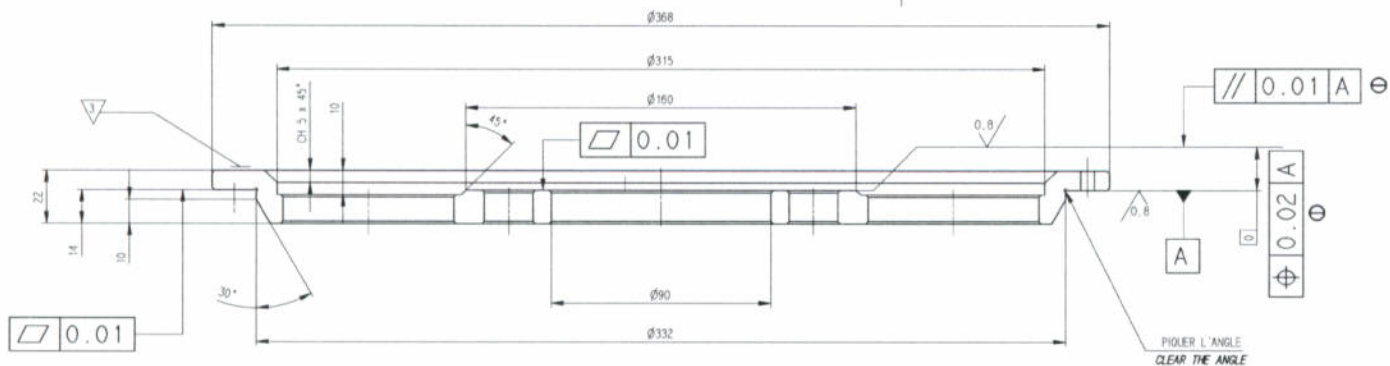


- E L'ETIQUETTE D'IDENTIFICATION EST COLLEE SUR LE CORNER DE LA BOITE.
THE IDENTIFICATION LABEL IS BONDED ON THE COVER OF THE BOX.
- △ ZONE DE MARQUAGE DE LA REFERENCE OUTILLAGE
MARKING AREA OF THE TOOL P/N
- C LES COTES ET CRITERES DU PLAN REPRES \ominus SONT A TRANSCRIRE SUR LE "CERTIFICAT DE CONFORMITE".
THE DIMENSIONS AND THE CRITERIA OF THE DRAWING INDICATED WITH \ominus MUST BE COPIED ON THE "CERTIFICATE OF COMPLIANCE"
- B PROCESS : -METTRE EN PLACE LE DISQUE REP. 1 SUR LE MODULE.
-FIXER LE DISQUE REP. 1 AU MOYEN DE LA VISSERIE REP. 2 ET REP. 3...
-MESURER LA COTE "P" AVEC UNE JAUGE DE PROFONDEUR.
PROCESS : -INSTALL THE DISK IT. 1 ON THE MODULE.
-SECURE THE DISK IT. 1 WITH HARDWARE IT. 2 AND IT. 3.
-MEASURE THE DIMENSION "P" WITH A MICROMETER GAUGE.
- A FONCTION : MESURER LA COTE "P".
FUNCTION : MEASURE THE DIMENSION "P".

ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS

LISTE DE CARACTERISTIQUES AVEC SUIVI PERIODIQUE LIST OF CHARACTERISTICS WITH SCHEDULED FOLLOW-UP			
NOMINAL NOMINAL	TOLERANCE TOLERANCE	N° PLANCHE SHEET N°	LOCALISATION LOCATION
0	$\Phi 0.02$ A	2	B9
	0.8	2	B7
	$\square 0.01$	2	B5
	$\square 0.01$	2	C2
	$\parallel 0.01$ A	2	A9

DESSEIN PAR DRAWM BY: J. M. H.	VERIFIE PAR APPROVED BY: F. COUSSE	INTERPRETATION DES DESSINS SELON INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST 2100	DATE:
MACHINE/ENGINES MORRIS 281	DESIGNATION PREL./DESCRIPTION MODULE OPERATEUR GENERATOR MODULE	PIECES / PART NUMBER 1 DEM DE TO2 0	DATE:
DESIGNATION OUTILLAGE TOOL NAME		DATE:	
OUTILAGE DE MESURE MEASURING TOOL		DATE:	
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION		DATE:	
Echelle SCALE		DATE:	
1/1		DATE:	
FORMA SIZE		DATE:	
A1		DATE:	
TM0544G001		PLANCHE SHEET	DATE: 30/05/07
		1/1	A. E. COUSSE
			DATE: 23/03/99



4. TROUS $\phi 20$ EQUIDISTANTS SUR $\phi 125$
4 EQUALLY SPACED HOLES $\phi 20$ ON $\phi 125$

8 TROUS $\phi 70$ EQUIDISTANTS SUR $\phi 240$
8 EQUALLY SPACED HOLES $\phi 70$ ON $\phi 240$

5 TROUS $\phi 5,5$ EQUIDISTANTS SUR $\phi 350$
5 EQUALLY SPACED HOLES $\phi 5,5$ ON $\phi 350$

$\sqrt{0.2}$

3 MARQUER "TM0544G001"
CARACTERES HAUTEUR 4 mm
MARK "TM0544G001"
CHARACTER HEIGHT 4 mm

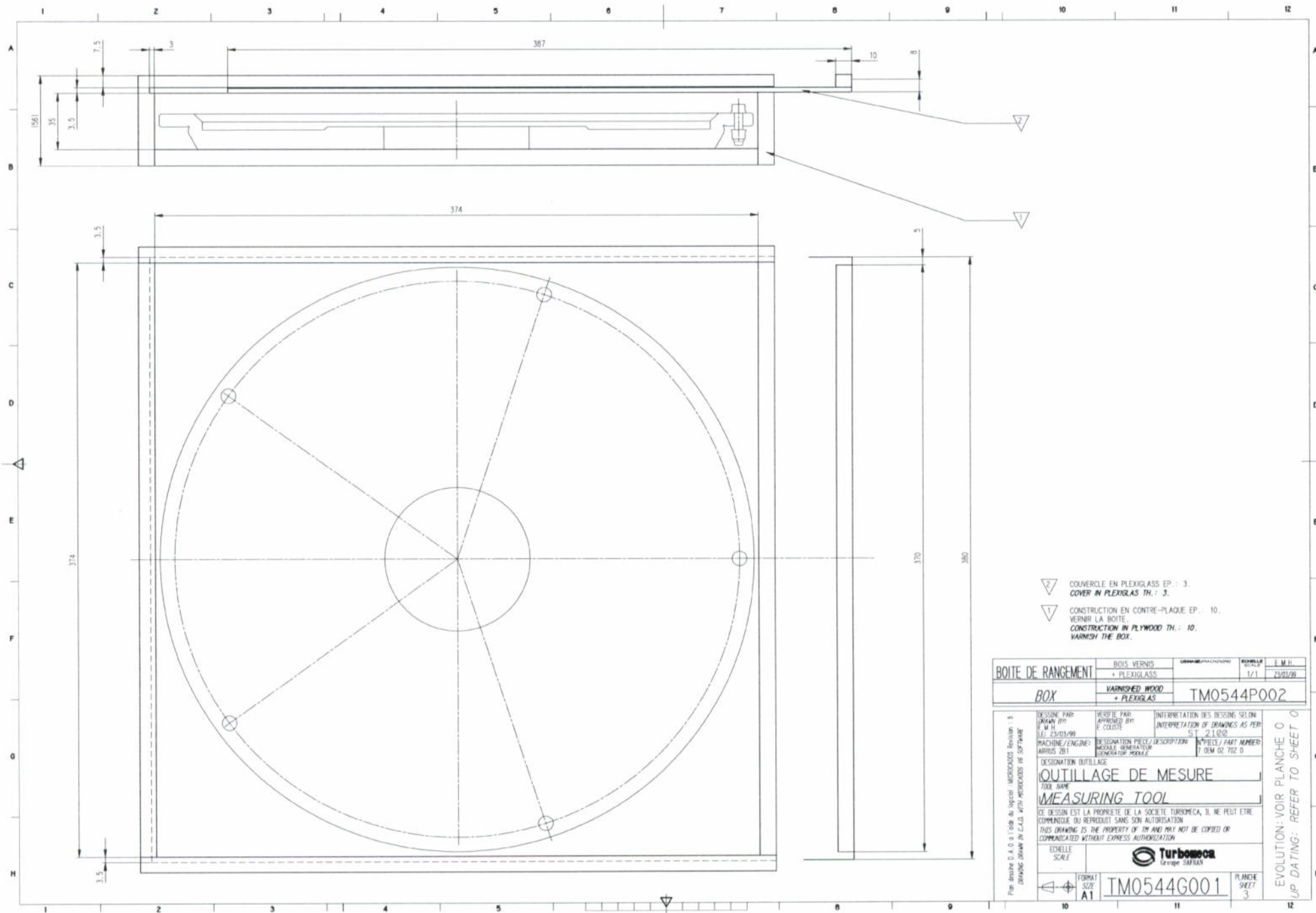
2 PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE) SAUF 0,8
PROTECTION: BURNISHING (PENTRATE TYPE) EXCEPT 0,8

1 CHAMFREINS NON COTES: 1 A 45°
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 1 AT 45°

DISQUE	35ACD16	10.85	3.2	1/1	23/03/09
DISK	R: 1700±100MPa				
					TM0544P001



DESSEIN PAR DRAW BY: E. M. H.	VERBEE PAR APPROVED BY: E. COUSSE	INTERPRETATION DES DESSINS SELON INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST 2100
MACHINE/ENGINS: ARRIUS 201	DESIGNATION PROJET/DESCRIPTION: MOTORE OPERATOR GENERATOR MODULE	PIECES / PART NUMBER: 1 REM DE T02 0
DESIGNATION OUTILLAGE OUTILLAGE DE MESURE TOOL NAME MEASURING TOOL		
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION		
ECHELLE SCALE		
FORMAT SHEET A1	TM0544G001	PLANCHE SHEET 2

EVOLUTION: VOIR PLANCHE 0
UP DATING: REFER TO SHEET 0



▽ COUVERCLE EN PLEXIGLASS EP. : 3.
COVER IN PLEXIGLASS TH. : 3.

▽ CONSTRUCTION EN CONTRE-PLAQUE EP. : 10.
VERNER LA BOITE.
CONSTRUCTION IN PLYWOOD TH. : 10.
VARNISH THE BOX.

BOITE DE RANGEMENT		BOIS VERNIS + PLEXIGLASS	LENNING MACHINISTE	RELEVÉ 1/1	E. M. H. 23/03/09
BOX		VARNISHED WOOD + PLEXIGLASS	TM0544P002		
DESSIN PAR DRAWAY 011 E. M. H.		RELEVÉ PAR DRAWAY 011 E. M. H.	INTERPRÉTATION DES DESSINS SELON INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER ST 21000		
MACHINE/ENGINS MARRUS 281		DESIGNATION PIÈCE / DESCRIPTION MODULE GENERATEUR GENERATOR MODULE	N° PIÈCE / PART NUMBER 7 000 002 0		
DESIGNATION OUTILLAGE					
OUTILLAGE DE MESURE					
TOOL NAME					
MEASURING TOOL					
CE DESSIN EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ TURBOMECA, IL NE PEUT ÊTRE COMMUNIQUÉ OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION					
ÉCHELLE SCALE		 Turbomeca Groupe SARTAN		FORMAT SIZE	
		A1		PLANCHE SHEET	
		TM0544G001		3	

Pre-assembly C.A.S. is only for liquid MICROPROCESS Evolution - 5
drawing drawn in C.A.S. with MICROPROCESS SOFTWARE

EVOLUTION: VOIR PLANCHE 0
UP DATING: REFER TO SHEET 0